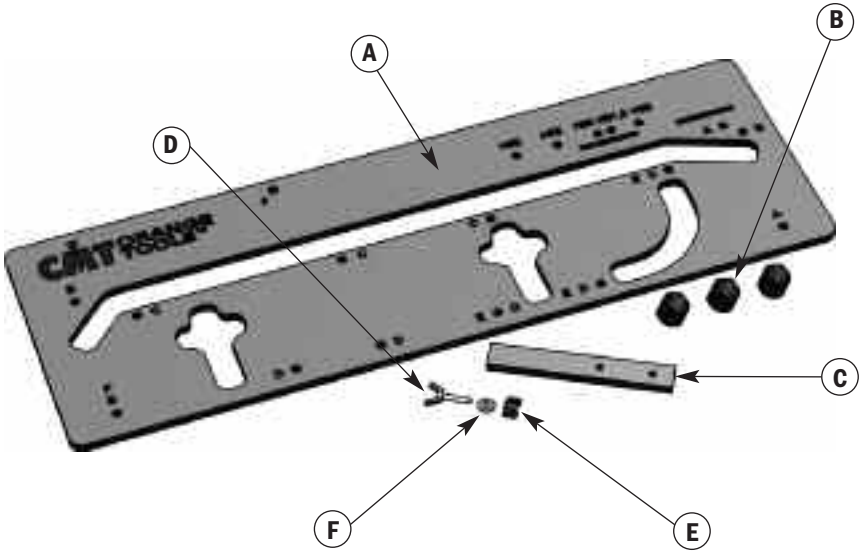
Index	2
Contenu de la boîte	3
Outils nécessaires	4
Normes de sécurité	5-6
Système de jonction pour les plans de cuisine CMT650	7
Instructions pour la réalisation des jonctions	8
Réalisation d'une jonction à 90 degrés	9-10-11
Réalisation des jonctions en angle droit	12
Réalisation de jonctions à 45 degrés	13-14
Réalisation des emplacements pour les tirants du plan	13
Assemblage du plan de cuisine	14
Autres utilisations du CMT650	14-15

ATTENTION!!

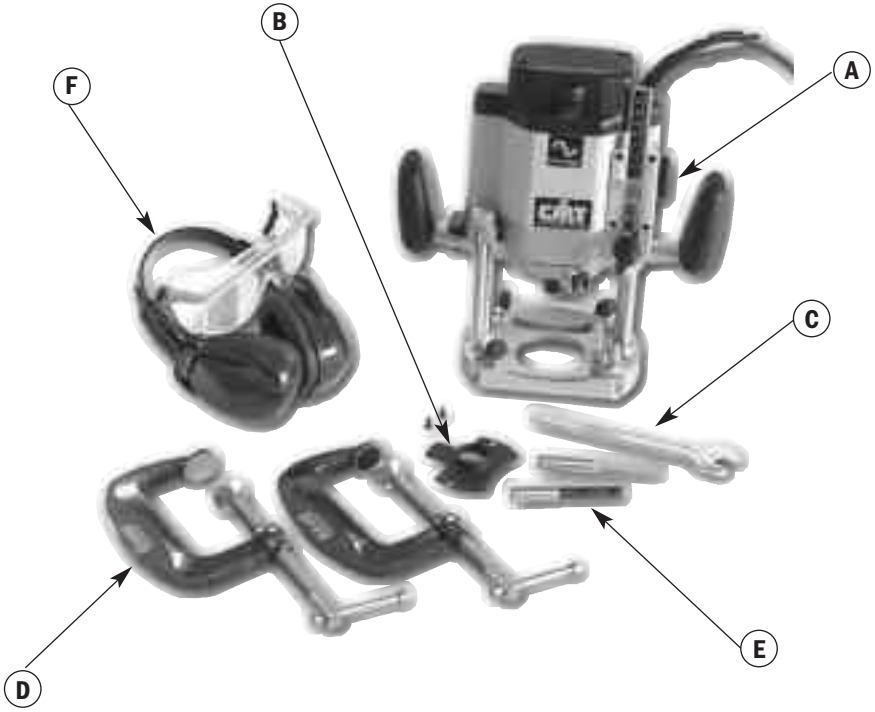
Les symboles utilisés dans ce Manuel vous conseillent les protections à utiliser durant le travail.

Symboles des protections

Code:	**CMT650 Système de jonction pour les plans de cuisine**
Nr. 1 A	**Gabarit pour les plans de cuisine en phénolique**
Nr. 3 B	**Goujon de butée en métal galvanisé**
Nr. 1 C	**Goujon de butée coulissant en phénolique**
Nr. 1 D	**Ecrou avec rondelle de serrage en plastique**
Nr. 1 E	**Boulon M8**
Nr. 1 F	**Rondelle M8**
Nr. 1	**Manuel d'instructions**



A	Fraiseuse électrique portable avec des pinces de 12 ou 12,7mm
B	Ogive de guidage Ø30mm (code 899.007.00)
C	Clés et vis pour fixation de l'ogive de guidage
D	Deux étaux (version longue avec revêtement souple ou coussinet de protection du gabarit représentent la meilleure solution)
E	Fraise Ø12mm x 50mm (40mm pour plans plus fins)
F	Casque, lunettes ou visière



Procédures correctes d'usinage pour votre sécurité!

Les suggestions ci-après vous permettront de respecter les procédures d'usinage correctes et de vous assurer ainsi qu'à vos collaborateurs une sécurité totale, et de conserver les outils et les équipements en bon état pour une prochaine utilisation.

ATTENTION!!

Tenir les outils et les équipements hors de portée des enfants

Normes de sécurité

1. Assurez-vous de bien savoir utiliser la fraiseuse électrique avant d'utiliser le système de jonction pour cuisine CMT650.

2. Suivez toujours les instructions fournies par le fabricant de la fraiseuse électrique et les procédures de sécurité.

3. Si vous utilisez un système de jonction pour plans de cuisine pour la première fois, effectuez une série de coupages d'essai sur des rebus pour apprendre les procédures, la séquence des pas sages et les caractéristiques des types de fraisage, tant des matériaux, que la fraiseuse électrique et que du calibre.

4. Portez toujours un casque et des lunettes de protection durant le travail.

5. Portez toujours un demi-masque pour la poussière ou un respirateur et, si possible, utilisez des appareils pour ramasser la poussière.

6. Evitez de porter des vêtements larges et attachez vos cheveux.

7. Enlevez toujours les clefs ou les pinces de la fraiseuse électrique et ne les laissez pas sur le plan de travail ou sur le masque durant le travail.

8. Eteignez toujours la fraiseuse électrique et attendez toujours qu'elle ait cessé de tourner avant de la soulever.

9. Fixez toujours le plan à une surface rigide et sûre durant le fraisage.

10. Si possible coupez toujours les jonctions avant de couper la longueur définitive.

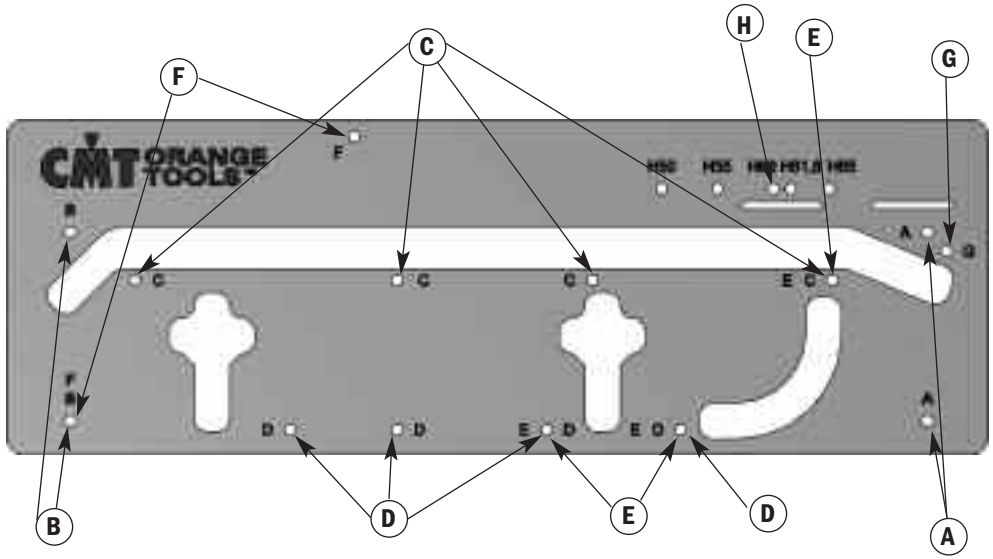
Fraises et Pinces

Quand on réalise des plans de cuisine, la nature abrasive de l'aggloméré et son revêtement usent rapidement le tranchant de toute fraise, y compris celles comportant des pièces rapportées en carbure de tungstène. Avec la même fraise vous pourrez difficilement réaliser plus de trois plans de cuisine sans ébréchures. Assurez-vous que les fraises sont toujours propres et affilées (à la main ou avec une pierre diamantée).

Assurez-vous que la fraise est correctement fixée à la pince de la fraiseuse électrique
(cf. le Manuel d'instructions de la fraiseuse électrique)

Contrôlez toujours que la bague de guidage est toujours centrée par rapport à la fraise, utilisez un goujon pour le centrage.

Pour obtenir un positionnement correct sur le top, le système de jonction pour cuisine CMT650 est doté de trois goujons de butée en métal zingué qui, positionnés dans des trous déterminés, permettent les différents usinages. Chaque goujon de butée a deux bagues en néoprène pour pouvoir être fixé encore plus solidement au système de jonctions pour cuisine CMT650. Si le goujon de butée se fixe avec difficulté, appliquez un peu d'huile ou de savon sur les bagues.
Assurez-vous que le goujon de butée est bien fixé dans les trous et qu'il sorte de la partie inférieure du système de jonction pour cuisine CMT650.



Les trous pour les goujons de butée en métal sont indiqués par des lettres correspondantes à chaque usinage spécifique:

A. 2 trous - partie externe de la jonction à 45°
B. 2 trous - partie externe de la jonction à 90°
C. 4 trous - partie interne des jonctions à 90°et 45°
D. 4 trous - trous de fixation des tirants
E. 3 trous - finitions rayonnées des angles (r8,2)
F. 2 trous - finitions des angles à 45°
G. 1 trou - partie interne de la jonction à 45°
H. 1 trou - partie interne de la jonction à 90°
H. 1 trou - (seulement plans de 500, 550, 600, 616, 650mm)

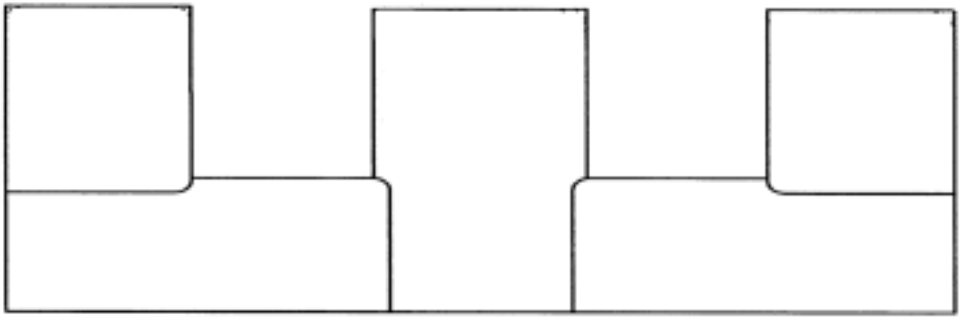
REMARQUES: le système de jonction doit être utilisé avec une bague de guidage de 30mm et une fraise de Ø12mm.

Assurez-vous toujours de fraiser le côté correct et vers le chant arrondi du plan. Durant l'usinage, l'outil qui tourne dans le sens des aiguilles d'une montre fraisera précisément la partie gauche de la coupe, mais ébrèchera la surface de la partie droite, vous devez donc toujours laisser l'écart à droite.

Quand vous coupez les plans utilisez une lame pour éliminer la partie en excès en laissant un écart de 3mm et finissez ensuite le chant coupé avec la fraiseuse électrique en la laissant glisser le long du chant CMT650. De cette façon vous obtiendrez un chant carré sur lequel aligner les goujons de butée du système de jonction pour cuisine CMT650.
N'oubliez pas de fraiser à l'intérieur du chant arrondi et jamais en dehors.

Quand vous utilisez des étaux n'oubliez pas de disposer du matériau souple entre l'étau et le côté revêtu du plan.

Si possible, laissez toujours le plan un peu plus long de façon à pouvoir apporter des modifications à la jonction au cas où le premier coupage résulterait erroné.

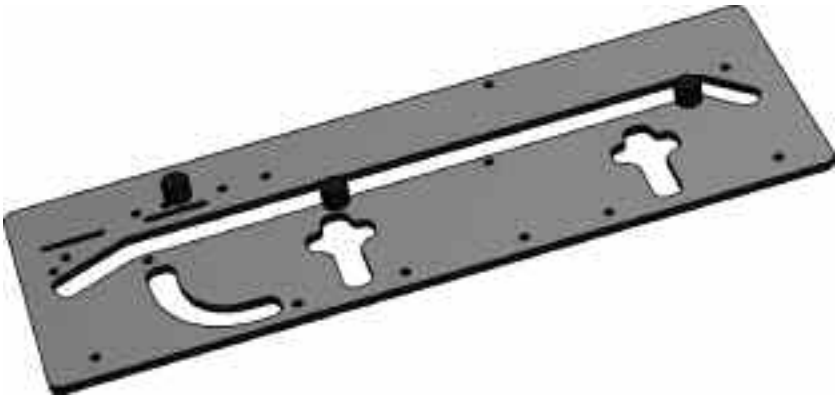


ATTENTION!!

Quand vous exécutez une jonction à 90° vers la droite laissez la partie revêtue vers le haut. Pour la jonction mâle correspondante renversez le plan.

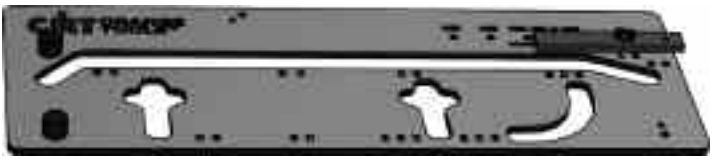
Quand vous exécutez une jonction à 90° vers la gauche conservez la partie revêtue vers le bas. Pour la jonction mâle correspondante renversez le plan.

Positionnez en premier le calibre de façon à l'adapter à la largeur du top. S'il s'agit du plan standard de 600mm utilisez les trous H. S'il existe des différences dans la largeur du top ou s'il est plus long ou plus étroit que 600mm utiliser le goujon de butée coulissant.



Utilisation du stop coulissant

Après avoir placé le goujon de butée coulissant fixez-le à partir de la partie inférieure du système de jonction pour cuisine CMT650 avec le boulon M8 qui est fourni, en l'assurant avec l'écrou de serrage D et la rondelle F à travers les trous évasés. Insérez deux goujons de butée dans les trous B, pressez-les contre la partie supérieure du plan, en contrôlant que le système de jonction pour cuisine CMT650 est perpendiculaire au plan. Réglez le goujon de butée coulissant jusqu'au chant postérieur et fixez l'étau fourni.

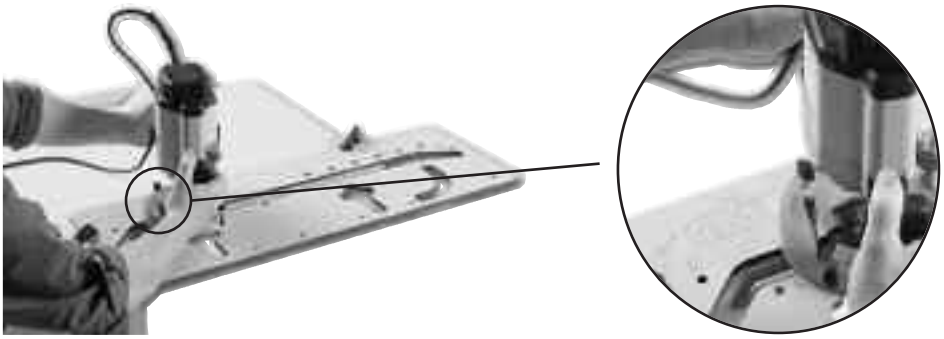


Coupage de la jonction femelle

Positionnez le stop dans le trou C (voir page 35). Un goujon de butée pressera contre l'extrémité du plan et deux goujons, le long de la partie. Positionnez le goujon de butée devant dans deux des quatre trous, la largeur du plan en déterminera la distance. Assurez-vous que tous les goujons de butée adhèrent bien aux chants du plan avant de fixer le calibre au top avec les étaux. Faites en sorte que ces derniers ne gênent pas les mouvements de la fraiseuse électrique.

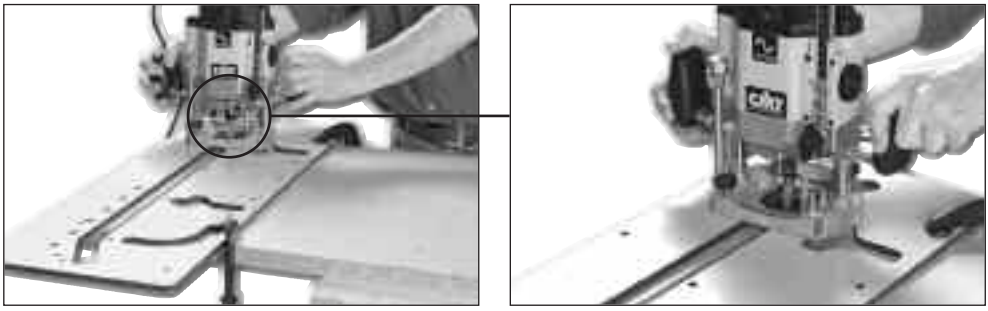
Coupage

Effectuez le coupage dans une série de petits passages, plus fin est le coupage, plus la pression exercée par la fraiseuse électrique
sera légère, et cette dernière sera donc plus facile à contrôler. Maintenir une vitesse constante et assurez-vous que la fraiseuse électrique demeure perpendiculaire au calibre et reste toujours en contact avec elle. Fraisez toujours de gauche à droite, en maintenant la bague de guidage contre le chant. Poussez enfin plus fortement la fraiseuse électrique vers le chant coupé et effectuez le passage final sur toute la profondeur.



Coupage de la jonction mâle

En premier lieu faire pivoter le plan et contrôlez qu'il est dans la bonne position. Quand vous coupez le mâle, laissez le goujon de butée coulissant ou le goujon de butée H où il se trouve et insérez deux goujons de butée dans les trous B.
Positionnez et fixez le système de jonction pour cuisine CMT650 à l'extrémité du plan, en vous assurant qu'il est perpendiculaire au chant situé devant et que les goujons de butée adhèrent bien à l'extrémité. Soutenez la partie d'écart du plan en utilisant un étau ou avec un autre plan de travail, de façon à éviter qu'il puisse endommager le laminé en tombant.
Fraisez cette pièce exactement comme vous l'avez fait pour la femelle.

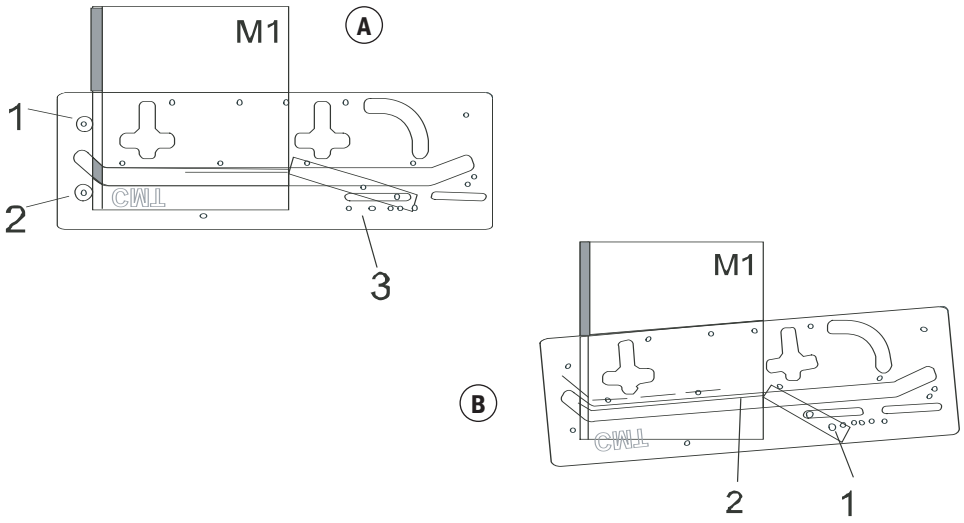


Compensation pour chants hors équerre

Avec le CMT650 vous pouvez effectuer de petites corrections jusqu'à un max. d'environ +3°. Ces jonctions, naturellement, ne seront jamais précises comme celles à 90°. La compensation sera toujours exécutée sur la jonction mâle. Si possible positionnez le mâle sur la femelle, si vous n'avez pas assez d'espace pour le faire, utilisez un calibre conique ou une autre méthode pour calculer l'angle et le reproduire sur le plan. Faites attention à la partie que vous devez fraiser et ensuite positionnez le top. Marquez sur le dos du mâle le chant interne de la femelle, cette ligne marquera la ligne de coupage de l'angle du mâle. Tourner le mâle et marquez correctement la ligne.

Figure A: Insérez deux goujons de butée dans les trous B et, en utilisant le goujon de butée coulissant, positionnez le système de jonction pour cuisine CMT650 sur le top avec les deux goujons de butée contre le chant antérieur de façon qu'ils soient perpendiculaires. Contrôlez que les goujons de butée adhèrent au chant antérieur et fixez le système de jonction pour cuisine CMT650 avec des étaux au top. Positionnez la partie pointue du goujon de butée coulissant contre la fin de cette ligne et fixez les étaux.

Figure B: enlevez les deux goujons de butée antérieurs. Positionnez le système de jonction pour cuisine CMT650 sur la ligne de coupage avec la pointe du goujon de butée coulissant sur la partie finale de la ligne de coupage de l'angle. Tourner le système de jonction pour cuisine CMT650 en pivotant sur ce point jusqu'à ce que le chant du guide soit parallèle à la ligne de coupage en angle. Fixez solidement le système de jonction pour cuisine CMT650 au top et coupez la jonction mâle en suivant la même procédure exposée ci-dessus.



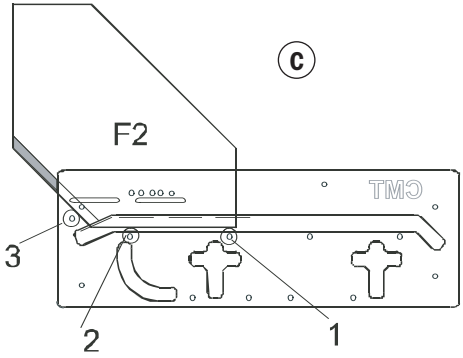
Réalisation d'une jonction à 45°

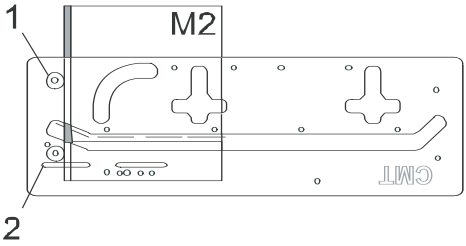
Pour réaliser une jonction à 45° sur un top, utilisez la partie courbée de 22.5 mm du CMT650. Comme pour les jonctions à 90°, pour celles à 45° le top doit être coupé avec le bon côté vers le haut, selon que le plan doit rester à droite ou à gauche ou qu'il soit mâle ou femelle.

La première chose à faire est de décider et de couper l'angle à 45° (si possible laisser un écart pour pouvoir fraiser ensuite de nouveau si la jonction n'est pas correcte). Quand vous coupez la longueur du top utilisez une scie pour éliminer une grande partie du matériau en excès jusqu'à 3 mm de la ligne de coupage fixée, puis finir le chant avec une fraiseuse électrique avec le chant du calibre ou un chant de toute façon droit. De cette façon vous obtiendrez un chant droit contre lequel aligner les stops.

Coupage de la jonction femelle (Voir fig. C)
Insérez deux goujons de centrage dans les trous C et un goujon dans le trou G. Positionnez le système de jonction pour cuisine CMT650 sur le top avec le stop G contre le chant antérieur et les goujons de butée C contre le chant coupé en angle. Coupez avec la fraiseuse électrique en suivant la même procédure que la jonction en 90°.

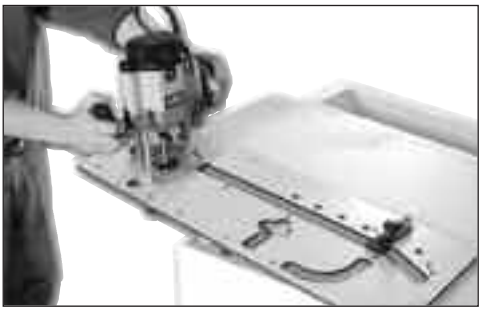
Coupage de la jonction mâle (Voir fig.D)
Insérez les goujons de butée dans les trous A, tenez-les pressés contre le chant antérieur du top et fixez correctement le système de jonction pour cuisine CMT650 avec les étaux. Coupez la fraiseuse électrique en suivant la même procédure de la jonction à 90°.





D

Réalisation des emplacements



Pour réaliser les emplacements pour les tirants insérez deux goujons de butée dans les trous D. Leur positionnement doit être situé au moins à 100 mm du chant antérieur du top. La distance entre les deux emplacements peut être la même que celle préétablie par le système de jonction pour cuisine CMT650 ou elle peut varier pour s'adapter à la largeur du top. Ne pas oublier de les faire correspondre sur les deux sections de la jonction, en partant du chant antérieur au moyen du mesurage ou en utilisant une baguette.

Faire bien adhérer les goujons de butée au chant de la jonction et les fixer avec des étaux. Fraisez les emplacements de façon que le boulon de l'étau soit au centre de la profondeur du top. Pour cette opération utilisez toujours la même fraise 12mm et la même bague de guidage de 30mm, fraisez toujours en plusieurs passages en éliminant tous les résidus des emplacements.

Durant l'assemblage de la jonction nous conseillons d'insérer des biscuits (mesure 20) pour vous aider à aligner les surfaces des tops et à éviter des mouvements entre les plans. Les emplacements pour les biscuits peuvent être fraisés avec la fraiseuse électrique ou avec une fraise pour les jonctions en biscuit. Entre les emplacements pour les étaux insérés non moins de 4 biscuits dans un plan de 600 mm de longueur.

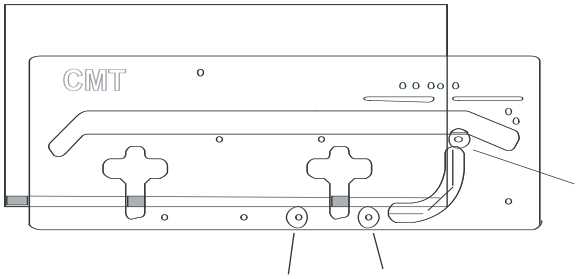
Pour couper un emplacement pour un biscuit avec la fraiseuse électrique, utilisez un arbre, le code 822.340.11, une fraise à disque de 4mm épaisseur et de 47.6mm de longueur et un palier de guidage de 22mm pour obtenir un emplacement de 12.8mm (le biscuit mesure 20 et a environ 24mm de largeur). Fraise pour jonctions en biscuit, arbre, et palier code 922.340.11B (fixation 12mm) 822.340.11B (fixation 12,7mm) ou 922.340.11A (fixation 8mm) 822.340.11A (fixation 6,35mm).

Le point de jonction des deux côtés coupés de la jonction doit être scellée pour éviter que l'eau pénètre à l'intérieur. Pour cela vous pouvez utiliser un adhésif résistant à l'eau ou mieux un mastic adhésif pour top coloré. Ce dernier peut être acheté dans une gamme de couleurs qui peuvent être mélangées pour s'adapter à la couleur de la finition de votre top. Si vous travaillez avec des tops économiques, l'aggloméré pourrait s'exfolier ou s'ébrécher durant le coupage. Vous devrez donc le passer légèrement au papier de verre avant l'assemblage. Faites très attention à ne pas passer même le revêtement au papier de verre.

Autres utilisations du CMT650

Angles à 45° et parties rayonnées

Pour effectuer une partie rayonnée sur un top ou une table d'ajout, insérez trois goujons de butée dans les trous E et coupez avec la fraiseuse électrique dans plusieurs passages comme décrit ci-dessus.



Pour effectuer un angle à 45° sur les parties d'un top ou sur une table d'ajout, insérez deux stops dans les trous F et effectuez le coupage avec la fraiseuse électrique dans plusieurs passages, comme décrit ci-dessus.